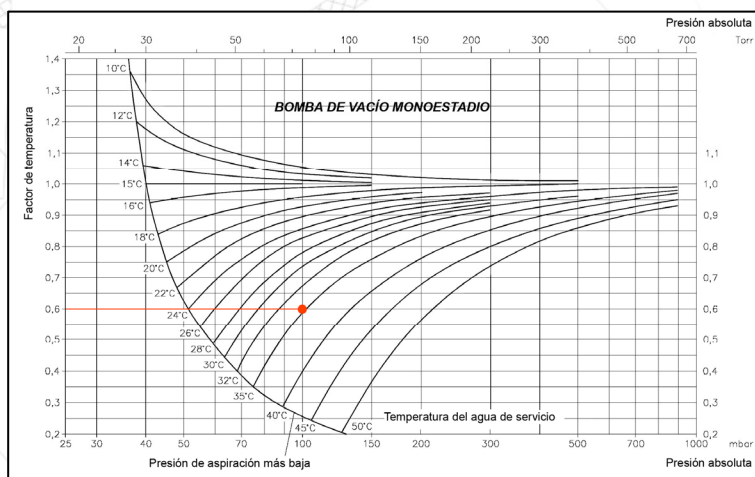




**El primer contacto con Sişecam, el prestigioso productor de vidrio en Turquía, se refiere al 1997. Las bombas UV enfriadas por aire, listas para el uso fueron instaladas en la nueva planta por el Grupo Sişecam en Turquía. En el mes de Junio 2008 la planta de Yenishir ha instalado dos bombas UV50.**

La vieja planta por el vidrio hueco de Sişecam se encuentra acerca de Estambul y el vacío era generado por unas bombas de anillo líquido. Una solución fiable, durable, pero muy costosa en términos de consumo energético. La temperatura considerablemente elevada del agua de enfriamiento utilizada por las bombas de anillo líquido rendían su eficacia bastante débil; ver la tabla aqui abajo con "Factores Temperaturas" contra "Presión Absoluta" que enseña las curvas correspondientes a las diferentes temperaturas del líquido de servicio. Un ejemplo: una bomba de anillo líquido con un agua de enfriamiento de 35°C, a 100 mbar(a) disminuye la capacidad de la bomba de mas allá del 40%. Por consiguiente, una capacidad nominal de 3.000 m³/h con un agua de 15°C se convierte al inferior de los 1.800 m³/h si utiliza un agua a 35°C. Debido a éste fenómeno físico, varias tecnologías alternativas habian sido testadas por las plantas de los cuarteles generales de Sişecam.

Para las nuevas fábricas en Rusia, dónde el agua de enfriamiento está expuesto al riesgo inverso de congelamiento han sido instaladas varias bombas UV enfriadas por aire, mayormente modelos UV30 y UV50. La entrega mas vieja de Pneumofore a Sişecam en Rusia es de 1 x UV30 y 1 x UV16 en Gorohovets en 2002. La última es de 2 x UV30 en Kuban y 2 x UV50 en la fábrica de Ufa en 2008, con un total de 10 bombas trabajando en Sişecam Rusia.



El ingeniero Pneumofore que visitó la planta de Yenishir en Junio 2008 habia encontrado un sistema de vacío con toda la cañería y los filtros correctamente instalados. Después de unas experiencias negativas con otras bombas de vacío y una experiencia positiva de las bombas UV en Sişecam Rusia, los ingenieros de Yenishir han dado una opinión positiva para la instalación de 4 x UV50 como fuente principal de vacío, conservando las antiguas bombas enfriadas por agua como socorro. Los criterios de concepción de las bombas UV son la simplicidad de utilización y de mantenimiento, los resultados constantes a lo largo de los años, una marcha sin problemas y independencia. Valores probados et confirmados en las lejanas plantas de Rusia. La presencia de los técnicos Pneumofore durante la puesta en marcha ayuda a instruir y formar el personal de mantenimiento y de producción, a acrecentar la confianza en la marcha de las bombas UV, para explicar el modo de comportarse con el mantenimiento para ellos mismos de manera regular. Eso provoca una clara comprensión de las máquinas y una elevada autonomía de los obreros sobre las bombas.

En Julio 2008 el mismo ingeniero de Pneumofore se fué a Sişecam Yenishir para supervisar las dos ultimas UV50 y averiguar el funcionamiento del sistema de vacío completo. Las bombas puestas en marcha antes habían funcionado de manera continua y la caudal total de 4 xUV50 era sorprendentemente alta, tanto que 1 x UV50 a podido ser puesta en socorro. La necesidad de vacío de la planta depende mucho del modelo de la botella producida y puede cambiar muy a menudo. El cliente expresó su plena satisfacción, ningun problema se habia presentado y ésta experiencia a fortalecido la preciosa y larga colaboración entre Pneumofore y Sişecam.

**Pneumofore S.p.A.**  
 Via Natale Bruno 34 - 10098 Rivoli (TO) - Italy  
 Tel: +39 011 950.40.30 - Fax: +39 011 950.40.40  
 info@pneumofore.com - www.pneumofore.com

LOCAL CONTACT